



ASR套装 | 4594



Dr. Drechsler 推荐使用的专家型(ASR套装)邻面去釉套装。

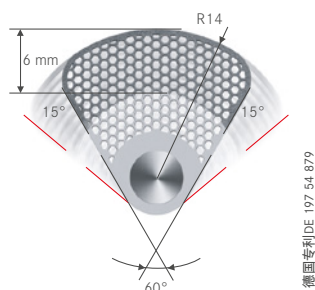
如今，在现代正畸治疗中越来越多使用到邻面去釉操作（ASR）。不仅适用于所有固定颊面部件和舌侧部件，同样适用于矫治器的操作。在正畸治疗中，邻面去釉已成为非常重要的操作，特别对于成人而言，可避免拔除牙齿，并保证成功的矫正牙齿。

全新专家型的ASR套装邻面去釉套装是通过与Dr. Thomas Drechsler的紧密合作而研发生产的。这一套装结合了最优化临床治疗易于操作的特点，使得正畸治疗的操作程序和齿科助手的工作更轻松便利。

由于新增了新式的切割片厚度规格，并且在储存盒中器械都被合理摆放，因而可以保证在进行邻面去釉操作时材料的切削量可被直观定义，甚至更加精准（例如：0.2, 0.3, 0.4 或0.5mm）。

根据需要，各类摆动式切割片，具备单面金刚砂涂层或双面金刚砂涂层，均可适用于进行介于切削量为0.2mm至0.4mm之间的邻面去釉操作。这一简便的治疗技术不仅带来可信赖的绝佳效果，同时在去釉过程中也为正畸治疗师以及病患带来更多舒适感。

摆动式锯片拥有专利，现今更提供创新的具备实践应用设计的组件储存盒，可清晰采用所需器械。这一符合人体工学设计的储存盒满足齿科临床实践中所需的所有效能与卫生标准，可进行消毒灭菌。



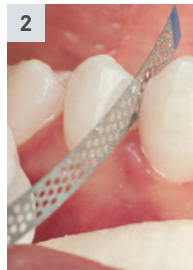
专家指导建议：
 Dr. Thomas Drechsler,
 Fachpraxis für Kieferorthopädie
 Orthodontic Clinic · Wilhelmstraße 40
 65183 Wiesbaden
 www.kfo-wiesbaden.de

临床实例：

1. 对邻面接触点进行手动温和切割操作：首先，将蜂窝状设计、具备超细颗粒金刚砂涂层（黄色）的薄型打磨条 WS37EF 插入两个牙齿之间。

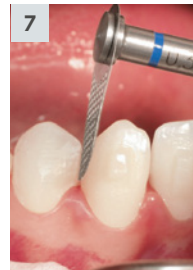


2. 同样，可采用稍厚一点的具备中等颗粒金刚砂涂层（蓝色）的打磨条 WS37(0.13mm) 进行操作。

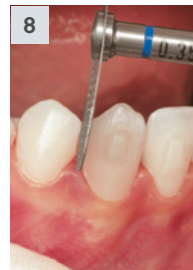


3. 一旦通过打磨条切开邻面接触点，可首先采用摆动式切割片 OS1FV (0.13mm, 具备单面金刚砂涂层) 进行操作，无阻塞风险。

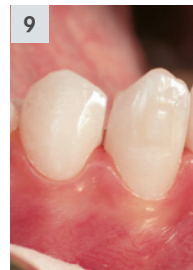
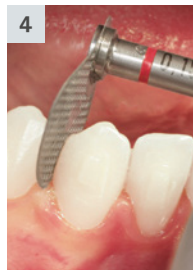
这些摆动式切割片的角度为30°（每个方向15°）。后续采用的切割片比预先采用的切割片厚0.05mm。因而可以保证温和平滑、循序渐进的安全去除牙釉质。



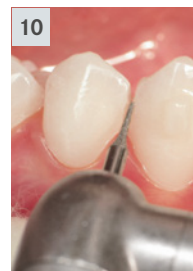
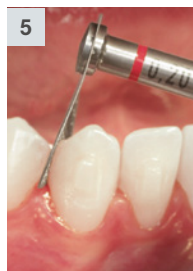
4. 随后采用摆动式切割片 OS15FV，与上一步同样仅具备单面金刚砂涂层。因此可根据需要，有选择性的磨除牙体一面的牙釉质。



在背面涂覆金刚砂涂层的摆动式切割片仅适用于在末端表面操作（产品型号标注为“H”而非“V”）。如果需要同时磨除两面的牙釉质，推荐使用具备双面金刚砂涂层（厚度：1.5mm）的摆动式切割片 OS15。



如果您只需要磨除总量为0.2mm的牙釉质，请只使用储存盒内第一单元标注为0.2的切割片。



为达到一定量的邻面去釉效果，请选择比所需量少0.05mm厚度的摆动式切割片。这样操作的原因在于，后续还需要进行邻面抛光步骤。综合上述说明，这两支步骤可满足所需量的邻面去釉，大大省却了随后进行量度测量的需要。

如果您希望磨除0.3mm或0.4mm的牙釉质，请首先使用储存盒单元中标注0.2部分的切割片，随后使用每一单元中最上方的器械，由上而下依次使用，直至达到所需的尺寸：

5. 具备双面金刚砂涂层的摆动式切割片 OS20F(厚度：0.2mm)。

6. 具备双面金刚砂涂层的摆动式切割片 OS25M（厚度0.25mm）。

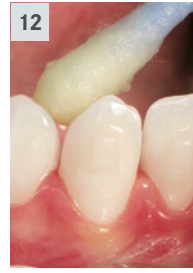
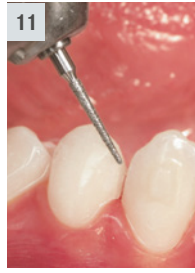
7. 具备双面金刚砂涂层的摆动式切割片 OS1M(厚度：0.30mm)。

8. 最后，选择使用具备双面金刚砂涂层的摆动式切割片 OS35M（厚度：0.35mm）。

9. 经过摆动式切割片修磨后的效果。

10. 如需磨除多于0.5mm的牙釉质，ASR 套装邻面去釉套装同时包含了一支金刚砂钻针8392.314.016(红色标识环)可满足需要。这支器械被储存在标注为0.5的单元中。水平操作，这支工作部位极小的精修车针可以在两个邻牙之间进行快速、精细的邻面去釉工作。

11. 用于在抛光步骤前，对外型、边缘倒角进行修整的车针850.314.012，被储存在IPR邻面去釉套装的“外型修整”单元。这支车针的设计可提供天然牙齿的表面效果，并且更加美观实用。



12. 最后的治疗步骤，请为牙釉质涂上氟化物。

建议使用方法：

- 所有切割片的设计均需与Komet摆动式反角手机（OS30）配合使用。
- 请使用微动力马达，并且切割片的最大转速为 ω_{\max} 40.000 rpm。
- 也可采用气动式马达 ω_{\max} 20.000 rpm。
- 在用于牙齿之前，请首先运转摆动式切割片。
- 请将切割片从咬合面插入，并且缓缓往下滑入。
- 请确保在操作中一直提供足够水冷（至少50ml/min）。
- 正面具备金刚砂涂层的切割片可通过柄部标注字母“V”被识别（来源于“vorne”，德语解释为“正面”），同时，背面具备金刚砂涂层的切割片则可通过标注的字母“H”来加以识别（-“hinten”，德语解释为“背面”）。器械柄部同时镭射标注了切割片的厚度。
- 通过蓝色标识环，可轻松识别具备中等颗粒金刚砂涂层的切割片，同样，红色标识环表明切割片具备精细颗粒金刚砂涂层。
- 最后的治疗步骤，请为牙釉质涂覆氟化物。

优点：

- 相较于邻面去釉手动金刚砂条，更为快速高效。
- 避免损害软组织。
- 可根据所需量精准磨除牙釉质。
- 具有专利的摆动式切割片可提供更为畅通的视野，并且具备绝佳切削性能。

磨除邻面接触点

● **WS37EF** ● **WS37**

ASR 0,2 mm

- **OS1FV.000.140** 0,13 mm
- **OS1FH.000.140** 0,13 mm
- **OS15FV.000.140** 0,15 mm
- **OS15FH.000.140** 0,15 mm
- **OS1F.000.140** 0,15 mm

ASR 0,3 mm

- **OS20FV.000.140** 0,20 mm
- **OS20FH.000.140** 0,20 mm
- **OS20F.000.140** 0,20 mm
- **OS25M.000.140** 0,25 mm

ASR 0,4 mm

- **OS1M.000.140** 0,30 mm
- **OS35M.000.140** 0,35 mm

ASR 0,5 mm



成型修磨



850.314.012



ASR-套装 4594



OS30